

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19)世界知的所有権機関  
国際事務局



(43)国際公開日  
2005年3月24日 (24.03.2005)

PCT

(10)国際公開番号  
WO 2005/025810 A1

(51)国際特許分類<sup>7</sup>:

B25C 5/04

(21)国際出願番号:

PCT/JP2004/013599

(22)国際出願日: 2004年9月10日 (10.09.2004)

(25)国際出願の言語:

日本語

(26)国際公開の言語:

日本語

(30)優先権データ:

特願2003-318944 2003年9月10日 (10.09.2003) JP

(71)出願人(米国を除く全ての指定国について): マックス株式会社 (MAX CO., LTD.) [JP/JP]; 〒103-8502 東京都中央区日本橋箱崎町6番6号 Tokyo (JP).

(72)発明者; および

(75)発明者/出願人(米国についてのみ): 金井俊幸 (KANAI,Toshiyuki) [JP/JP]; 〒103-8502 東京都中央区日本橋箱崎町6番6号 マックス株式会社内 Tokyo

(JP). 八木信昭 (YAGI,Nobuaki) [JP/JP]; 〒103-8502 東京都中央区日本橋箱崎町6番6号 マックス株式会社内 Tokyo (JP).

(74)代理人: 小栗昌平, 外 (OGURI,Shohei et al.); 〒107-6013 東京都港区赤坂一丁目12番32号 アーク森ビル13階 栄光特許事務所 Tokyo (JP).

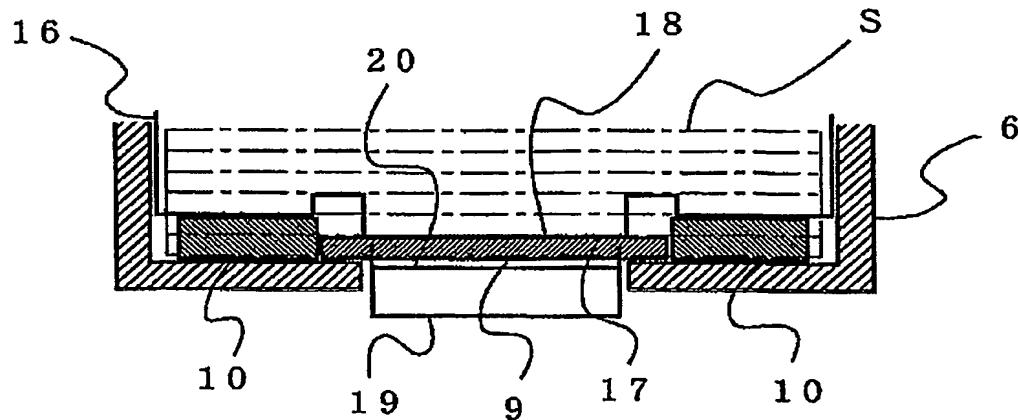
(81)指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84)指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD,

[統葉有]

(54)Title: STAPLER

(54)発明の名称: ステープラー



(57)Abstract: A stationary anvil (17) and a movable anvil (19) are formed in a hammer-out section (7). The movable anvil (19) is advanceable into a drive path (18) while facing the stationary anvil (17). A forming/driving mechanism (8) is constituted of a driver plate (9) for driving out a staple in the drive path (18) and a forming plate (10) for simultaneously forming not-yet-formed staple materials placed on the movable anvil (19) in the drive path (18) and on the stationary anvil (17). The not-yet-formed staple materials are formed into a squared C-shape by operating the forming plate (10), and then the driver plate (9) is operated on the same plane as the forming plate (10).

WO 2005/025810 A1

(57)要約: 打出部7に、固定アンビル17と、固定アンビル17と対向して打込通路18内に進出可能に配置される可動アンビル19とを形成する。成形・打込機構8は、打込通路18のステープルを打込通路18から打ち出すドライバプレート9と、打込通路18内の可動アンビル19と固定アンビル17上に配置された複数の未成形ステープル材を同時にコ字形に成形するようにしたフォーミングプレート10により構成される。フォーミングプレート10を作動させて未成形のステープル材をコ字形に成形した後でフォーミングプレート10と同一平面上にてドライバプレート9を作動させる。



SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:  
— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。